Ｒ曲げ加工用金型

プレスブレーキ用

ロール・アール曲げ金型Ⅱ

■ 仕　様

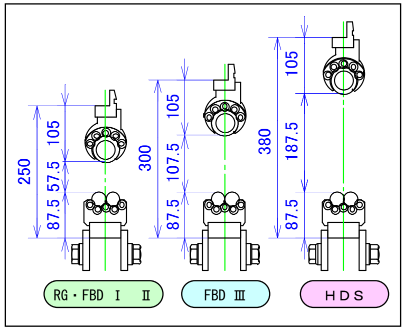
金型タイプ		Aタイプ		Bタイプ
金型長さ		１．２Ｍ　・　２．０Ｍ	２．５Ｍ　～　３．０Ｍ	１．２Ｍ　～　４．０Ｍ
パンチロール径		φ４８		φ６０
ダイロール径		φ２５		φ３０
パンチロール材質		金属（一本物）＆樹脂（長さ1000mm）		樹脂（一本物）
ダイロール材質		金属（一本物）		金属（一本物）
加工可能 最大板厚	SPCC	１．６mm		２．３mm
	SUS	１．５mm		２．０mm
	AL	２．０mm		３．０mm
加工可能最小内Ｒ寸法		約５０Ｒ		約８０Ｒ
運転操作		手元操作リモコンボックス		
データ表示		タッチパネル画面		
データ入力		タッチパネル画面上操作キー		
プログラム/ステップ		９　プログラム　（　９ステップ／１プログラム）　・　最大８１工程		
送りスピード(mm/min)		５３０　～　２，１００　（可変）		
送り距離設定		数値入力　／　ティーチング入力		
運転モード		手動　／　自動		
モーター		AC200V　90W ギアモータ（水平取付）	AC200V　0.2kW　ギアモータ（垂直取付）	
電源		ＡＣ　２００Ｖ　４Ｐ　５０/６０Ｈｚ		
金型耐圧		６０　kN/m　｛　６　ton/m　｝		
オプション		サイドゲージ付ワークサポート		

■ 装着機種 ※下記以外の機種でご使用になる場合は、アマダへお問合せください。

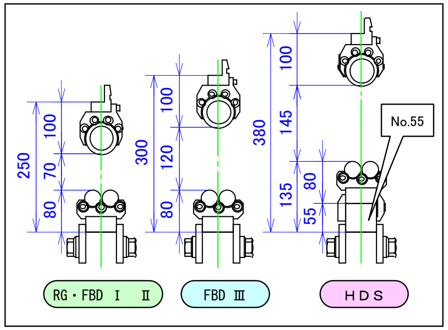
ＲＧ（ＺⅡ）シリーズ　・　ＦＢＤ Ⅰ Ⅱ Ⅲシリーズ　・　ＨＤＳシリーズ

■ 機種別取り付け寸法（中間板高さH=120装着時）

Ａタイプ



Ｂタイプ



■ 加工上の注意事項

1. シャットハイトによりダイブロック（No.55）が必要になります。（HDS機）
2. 有効曲げ長さはフレームギャップの寸法や曲げＲの大きさにより異なります。
3. 最小Ｒの曲げ加工はフランジの大きさや形状により異なります。
4. 加工データはダイレクト入力で作成してください。
5. 端R曲げ加工の際は最小約30mm程度のストレート部が残ります。

■ 取扱上の注意事項

1. モータ駆動部をハンマー・工具等でたたかないでください。また、重いものを乗せないでください。
2. パンチロール・ダイロールおよび各パーツ類はケースに入れて保管してください。
3. 加工中に各ロール部は回転していますので、手などを入れないように注意してください。

ー曲げ金型使用上の注意とお願いー

⚠ 警告：この金型の使用前には、プレス・ブレーキの取扱説明書をよく読み、説明書の指示にしたがって金型をご使用ください。
以下の注意事項を守らない場合金型が割れて飛散し、人身事故が発生する危険があります。

1. 作業前には、金型の点検をして下さい。
   金型の一部が欠損していたり、割れが見つかった場合には、即座に使用をおやめ下さい。
2. 金型の交換時は、まず"芯出し"をし、その後NC付きの機械においては原点出しをして下さい。
3. 金型に表示されている耐圧は、単位長さ当りの荷重です。金型の使用できる最大荷重は、金型に表示されている「耐圧×加圧部長さ」です。
   金型の使用できる最大荷重以上の力をかけると金型が割れて飛散することがあり、非常に危険です。

金型に表示されている耐圧は、パンチとダイで異なる場合があります。低い方の耐圧で使用できる最大荷重を求めて下さい。

（計算例）金型に表示されている耐圧刻印：
ALLOWABLE　TONNAGE　MAX：1000kN/m（30TON/FOOT）の金型の場合
※加圧部長さが0.5mの時は、1000kN/m×0.5m=500kNが金型の使用できる最大荷重となります。
※加圧部長さが0.5FOOTの時は、30TON/FOOT×0.5FOOT=15TONが金型の使用できる最大荷重となります。

4. 2Vダイを使用の場合、破損した時の安全性を考慮して、使用するV溝は必ず"後ろ側"にしてご使用ください。
   （但し、金型の使用できる最大荷重以上の荷重をかけた場合、後ろ側に飛散する危険性があります。）

【０．２ｋＷモータ　垂直取付】
（テーブル外）

AMADA
HDS 5020 NT

Ｎｅｗ

【９０Ｗモータ　水平取付】
（テーブル内）

Ｎｅｗ

【９０Ｗモータ　水平取付】
（テーブル外）

お手持ちのベンダーを活かして
もっと簡単にＲ
ロールの回転で曲げる
美しくＲ

- ●機械のテーブル長さ以内で取り付けが可能（Aタイプ１．２M&２．０M）
- ●両側ボカシ加工機能を搭載
- ●操作パネルを変更し操作性を向上

株式会社アマダ
〒259-1196　神奈川県伊勢原市石田200

お問い合わせ先・・・金型受注センター
TEL 0120-363-194　FAX 0120-363-814
e-mail：toolbiz@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004 の認証取得事業所です。
＊本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
＊本仕様ならびに概観・装置は改良のため予告なく変更することがあります。

©AMADA CO.,LTD. ALL Rights Reserved

02201514

ロール・アール曲げ金型Ⅱ

往復送りで曲げるから、素早く均一なアールができます。

■ 特　長

- ● アール曲げ加工時間を大幅短縮
  （突き曲げ加工の１／５　：　当社比）
- ● 製品のキズ・押し跡を一気に減少
- ● 加工中に作業者の材料支持が不要
  （薄板は材料支持が必要になります）
- ● 均一なアール寸法の調整が容易
- ● 機械への取り付け・取り外しが簡単

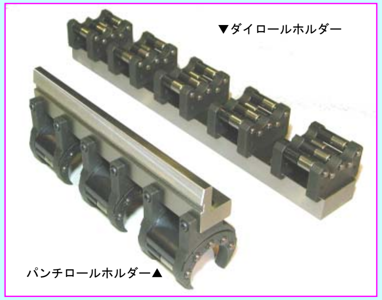
New

- ● Ａタイプの１．２Ｍと２．０Ｍはモータを水平取付し、機械のテーブル長さ以内で取り付けが可能
- ● Ｒ曲げ加工をよりきれいに行なうために、両側ボカシ加工機能を搭載

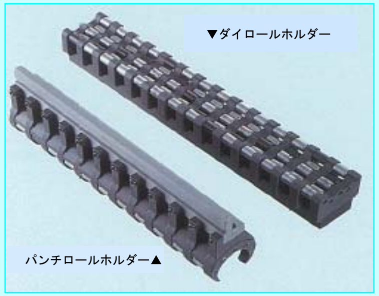
※掲載の写真は、ロール・アール曲げ金型による加工例です。

■ 各種ホルダー

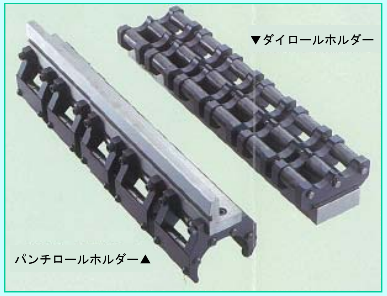
New


▼ダイロールホルダー
パンチロールホルダー▲

Ａタイプ｛1.2M・2.0M用｝（最小≒５０Ｒ）


▼ダイロールホルダー
パンチロールホルダー▲

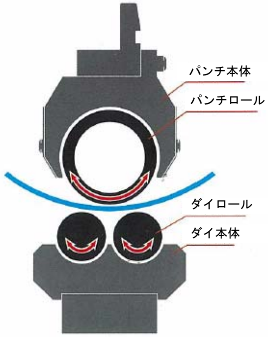
Ａタイプ｛2.5M～3.0M｝（最小≒５０Ｒ）


▼ダイロールホルダー
パンチロールホルダー▲

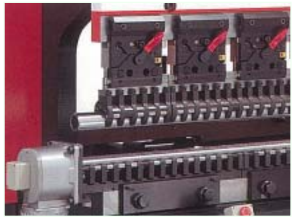
Ｂタイプ｛1.2M～4.0M｝（最小≒８０Ｒ）

※最小径は製品の寸法・形状等によって異なります。

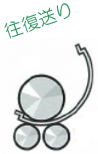
■ 金型構造図

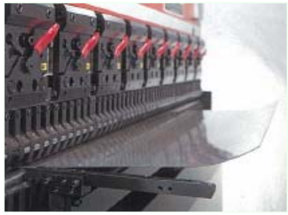

パンチ本体
パンチロール
ダイロール
ダイ本体

■ アール曲げ加工例

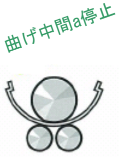


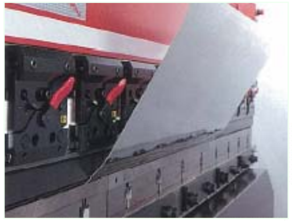
①ベンダー下部テーブルにダイロール、上部テーブルにパンチロールを取り付けます。



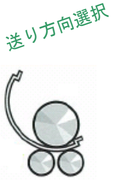


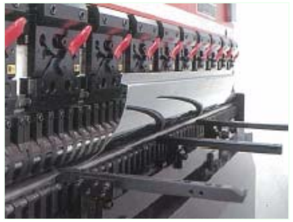
②材料の端をはさみ、ロールを回転させて「端Ｒ曲げ（ハナ曲げ）」を行ないます。





③必要に応じ、通常の９０°曲げ用金型で、フランジ部の加工を行ないます。





④再び材料をロールではさみ、３往復程度させて所定のＲ寸法になるまで加圧します。このとき、あらかじめ作っておいたＲゲージでＲ寸法を確認しながら作業を進めます。
ゲージ寸法を確認したら、Ｒの中央付近で回転を止め製品を取り外します。

New ■ 操作パネル

ワークの送り距離（Ｒの周長）が設定できる自動反転機能付き

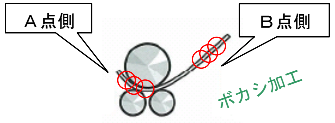
- ● テンキーによる数値入力または、ティーチングによる入力で送り距離の設定ができます。
- ● 自動運転時、正転又は、逆転スイッチをＯＮすると、送りを開始し、設定された位置で送りが自動的に停止して、送り方向が切り換わります。
- ● 設定されている回数の往復動作終了後、選択されている位置までワークを送って停止します。

ROLL R
AMADA
ATB-7R

【 操作パネル 】

多機能で使いやすくなった、コントロールシステム

- ● プログラム９種類の中に、１～９のステップを持ち、合計８１種類の加工が行なえます。
- ● プログラムごとに、６段階の送り速度を選択・設定できます。
- ● 手動モード・自動モードの操作方法が選択できます。
- ● 材料のセット位置・向きに応じて、送りスタート方向が選択できます。
- ● 製品の加工終了位置を選択できます。
- ● 全てのプログラムで、片側ボカシ加工（Ａ点側・Ｂ点側）および、両側ボカシ加工が可能です。


Ａ点側
Ｂ点側
ボカシ加工

手元操作用リモコンボックス

- ● 手動操作・自動運転の開始などの操作を行ないます。

【 リモコンボックス 】